

10 Rec'd PCT/PTC 27 SEP 2004



Prioritätsbescheinigung über die Einreichung
einer Patentanmeldung

**PRIORITY
DOCUMENT**

SUBMITTED OR TRANSMITTED IN
COMPLIANCE WITH RULE 17.1(a) OR (b)

Aktenzeichen: 102 14 330.7

Anmeldetag: 28. März 2002

Anmelder/Inhaber: Giesecke & Devrient GmbH,
München/DE

Bezeichnung: Sicherheitselement und Verfahren zu
seiner Herstellung

IPC: B 44 F, B 44 C, B 42 D

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ur-
sprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 19. Dezember 2002
Deutsches Patent- und Markenamt
Der Präsident
im Auftrag

Nietiedt

A 9161
06/00
EDV-L

BEST AVAILABLE COPY

Sicherheitselement und Verfahren zu seiner Herstellung

Die Erfindung betrifft einen Gegenstand, insbesondere ein Sicherheitselement für Sicherheitspapiere, Banknoten, Ausweiskarte oder dergleichen, sowie ein Sicherheitspapier und ein Wertdokument mit einem derartigen Sicherheitselement. Ferner betrifft die Erfindung ein Verfahren zur Herstellung des Gegenstandes, insbesondere des Sicherheitselements bzw. des Sicherheitspapiers und des Wertdokuments mit einem derartigen Sicherheitselement. Das Verfahren dient insbesondere für die Erzeugung einer edelmetallfarbenen, vorzugsweise goldfarbenen, Beschichtung auf einem Substrat.

Bei der Herstellung von Wertdokumenten, worunter im Rahmen der vorliegenden Erfindung beispielsweise Banknoten, Scheckformulare, Aktien, Ausweise, Kreditkarten, Flugscheine und andere Urkunden und Dokumente sowie Etiketten, Siegel, Verpackungen und andere Elemente für die Produktsicherung zu verstehen sind, ist es besonders wichtig, Vorkehrungen gegen Verfälschung und/oder Maßnahmen zur Feststellung der Echtheit zu treffen. Neben den Merkmalen, die insbesondere bei der Prüfung durch Automaten erkannt bzw. eingesetzt werden können, existieren auch Merkmale, die von jedermann ohne technische Hilfsmittel und ohne besonderes Fachwissen eindeutig zur Echtheitserkennung auf derartige Dokumente aufgebracht werden können.

Eine Möglichkeit, ein Sicherheitselement, wie einen Sicherheitsfaden mit visuell leicht erkennbaren Elementen auszustatten, beschreibt die EP 0 330 733 B1, in der ein Sicherheitsfaden mit Aussparungen in einer opaken Schicht versehen ist, und in den Aussparungen farbgebende und/oder lumineszierende Substanzen enthält. Dieser Sicherheitsfaden wird als so genannter „Fenstersicherheitsfaden“ in Sicherheitspapiere eingebettet, d.h.

er wird während der Blattbildung des Sicherheitspapiers quasi in das Papier eingewebt, so dass er in regelmäßigen Abständen an der Oberfläche des Papiers frei zugänglich und nur in den Zwischenbereichen vollständig eingebettet ist.

5

Um die optische Auffälligkeit eines Sicherheitselementes zu erhöhen und die Wertigkeit des zu schützenden Gegenstandes zu betonen, werden die Sicherheitselemente häufig mit silber- oder goldfarbenen Tönen ausgestattet.

- 10 Eine Möglichkeit, eine goldfarbene Beschichtung zu erreichen, besteht darin, dünne Goldschichten auf gut reflektierende Untergründe, wie z.B. Aluminium oder Silber aufzudampfen. Allerdings ist auf Grund der hohen Kosten für das Ausgangsmaterial und des hohen technischen Aufwandes, der nötig ist, um sehr gleichmäßige Schichten zu erzeugen, keine Wirtschaftlichkeit gegeben.
- 15

Alternativ wurden auch Goldbronzen mittels Schiffchenverdampfung oder Sputtern aufgebracht. Bei der Schiffchenverdampfung wird ein Draht kontinierlich in ein heißes Schiffchen eingeführt. Ist das Schiffchen heiß genug, so verdampft das gerade zugeführte Drahtstück sofort und geht vollständig in die Dampfphase über. Ein darüber liegendes Substrat wird mit genau der Zusammensetzung dieses Drahtstücks beschichtet. In den Schiffchen bilden sich jedoch häufig kleine Seen aus dem geschmolzenen Draht, der z.B. aus einer bestimmten Legierung besteht. Aus diesen Seen dampfen die einzelnen Komponenten der Legierung aufgrund unterschiedlichen Dampfdrucks mit unterschiedlicher Rate ab, wobei sich folglich die Mengenverhältnisse im abgeschiedenen Material und damit auf dem Substrat ändern. Der anfänglich eingestellte Farbton verändert sich somit laufend über die Beschichtungslänge und -breite des Bedampfungsgutes während des Bedampfens.

Weiterhin wird auch die Sputtertechnik eingesetzt. Hierbei werden aus einem festen Target im Plasma Metallcluster herausgeschlagen, die auf einen darüber liegend angeordneten Substrat kondensieren. Die Beschichtungszusammensetzung kann relativ konstant gehalten werden, jedoch ist

5 Sputtern eine sehr zeitaufwändige Technik und weist somit eine sehr geringe Produktivität auf.

Der Erfindung liegt daher die Aufgabe zugrunde, ein Verfahren zur Herstellung von edelmetallfarbenen Beschichtungen, sowie mit diesem Verfahren

10 beschichtete Gegenstände, insbesondere Sicherheitselemente und Wertdokumente mit derartigen Sicherheitselementen bereitzustellen. Das Verfahren soll insbesondere in wirtschaftlicher Weise einen konstanten Farbton der Beschichtung erzeugen. Die beschichteten Gegenstände sollen im Vergleich zum Stand der Technik erhöhte Fälschungssicherheit, z.B. durch ihr optisch 15 auffälliges Erscheinungsbild aufweisen.

Diese Aufgabe wird durch die Merkmale der unabhängigen Ansprüche gelöst. Weiterbildungen sind Gegenstand der Unteransprüche.

20 Gemäß der Erfindung wird mittels Elektronenstrahl oder widerstandsbefeiztem Tiegel unter Erzeugung eines mehrkomponentigen Dampfes ein Verdampfungsgut verdampft, das eine edelmetallfarbene mehrkomponentige Beschichtung auf einem Substrat erzeugt. Bei der Elektronenstrahlbedampfung bzw. der Bedampfung mittels widerstandbeheizten Tiegel 25 handelt es sich um Vakuumbeschichtungsverfahren, mit denen sehr dünne, gleichmäßige Schichten aufgebracht werden können. Bei der Elektronenstrahlbedampfung wird mit einem Elektronenstrahl die Oberfläche eines in einem Tiegel befindlichen Verdampfungsgutes erhitzt. Dabei wird Dampf erzeugt, der auf dem darüber geführten Substrat kondensiert. Anstelle des

Elektronenstrahls kann dem Verdampfungsgut auch über Widerstandsbeheizung des Tiegels Energie zugeführt werden. Das Verdampfungsgut kann flüssig sein, wie z.B. eine Metallschmelze, und befindet sich in einem Tiegel. Es können auch Materialien verdampft werden, die sublimieren. Zum einen

5 kann die Verdampfung aus einem Tiegel erfolgen, wobei es sich bei dem Verdampfungsgut in diesem Fall z.B. um ein mehrkomponentiges System, wie eine Legierung handeln kann. Zum anderen kann das Verdampfungsgut aus Einzelkomponenten bestehen, die sich in getrennten Tiegeln befinden. Jeder Tiegel wird von einem oder mehreren Elektronenstrahlen bzw. per

10 Widerstandsheizung geheizt. Die Tiegel sind so angeordnet, dass sich die Dampfkeulen überhalb der Tiegel überlagern. Die Heizleistung der einzelnen Tiegel wird dabei so angepasst, dass sich eine mehrkomponentige Beschichtung, z.B. eine Legierung mit der gewünschten Zusammensetzung auf dem Substrat niederschlägt.

15 Da es sich bei den Komponenten des Verdampfungsgutes in der Regel um Substanzen mit unterschiedlichen Verdampfungsgraten handelt, die z.B. von der Prozeßtemperatur und den Dampfdrücken der einzelnen Komponenten abhängen, sind an das Verfahren hohe Anforderungen zu stellen. Um ein

20 Substrat mit einer bestimmten Zusammensetzung zu beschichten, muss die Dampfphase die einzelnen Komponenten im gewünschten Mengenverhältnis aufweisen. Zu berücksichtigen ist jedoch, dass die Mengenverhältnisse z.B. in der Schmelze einer Legierung, von den Mengenverhältnissen in der Dampfphase auf Grund der unterschiedlichen Dampfdrücke der Komponenten üblicherweise abweichen und daher entsprechend eingestellt

25 werden müssen. Komponenten mit einem hohen Dampfdruck müssen daher üblicherweise in der Schmelze zu einem geringeren Anteil vorkommen, wohingegen Komponenten mit einem niedrigeren Dampfdruck üblicherweise höher konzentriert vorliegen müssen, um in der Dampfphase das gewünsch-

te Mengenverhältnis zu erzielen. Die Zusammensetzung der Schmelze ist so gewählt, dass bei einer bestimmten Temperatur im Dampf die gewünschte Zusammensetzung, die sich auf dem Substrat abscheiden soll, vorliegt. Die Zusammensetzung des Verdampfungsgutes wird sich zudem während des 5 Aufdampfprozesses aufgrund der unterschiedlichen Abdampfraten der einzelnen Komponenten kontinuierlich verändern. Dieser Effekt kann entweder über Materialzufuhr bestimmter Verdampfungsgutkomponenten oder über das Verwenden von großen Schmelzvolumina kompensiert werden. Vorzugsweise werden die Schmelzvolumina so groß gewählt, dass ein Beschichtungszyklus ohne Nachführen von Verdampfungsgut durchgeführt werden 10 kann.

Bei dem Verdampfungsgut handelt es sich vorzugsweise um ein mehrkomponentiges System, wie Verbindungen, Gemische oder Legierungen, das 15 nach Abscheidung auf dem Substrat einen edelmetallfarbenen Ton erzeugt. Im Sinne der Erfindung ist dabei unter „edelmetallfarben“ jeder Farbton zu verstehen, der silber- und/oder goldfarbene Anteile enthält. Je nach Zusammensetzung des Verdampfungsgutes enthält die Farbskala der Beschichtung also nicht nur die reinen Silber- oder Goldtöne. Die Farbskala der Silbertöne reicht vom mit Weißanteil angereicherterem Silberton über Silbertöne mit hell- bis dunkelgrauen oder sogar schwarzen Anteilen. Die Farbskala der Goldtöne reicht von Hellgold, Nickel, Gold über Dunkelgold bis Bronze. Zusätzlich können durch entsprechende Maßnahmen auch z.B. gelb-, grün-, rot- und braunstichige edelmetallfarbene Töne erzeugt werden. 20

25

Vorzugsweise ist unter „edelmetallfarben“ goldfarben zu verstehen, wobei goldfarben jeden denkbaren Goldton umfasst.

Vorzugsweise handelt es sich bei dem Verdampfungsgut um eine Legierung, insbesondere um Goldbronze. Unter „Goldbronze“ im Sinne der Erfindung sind sämtliche Kupferlegierungen zu verstehen, insbesondere Legierungen, die Kupfer und Aluminium umfassen. Weitere bevorzugte Legierungen sind

5 Legierungen umfassend Kupfer und Zinn, Legierungen umfassend Kupfer und Silber oder Legierungen umfassend Kupfer, Zinn und Silber. Vorzugsweise umfassen die auf dem Substrat abgeschiedenen Legierungen 95 bis 75 Gew.%, besonders bevorzugt 95 bis 85 Gew.%, insbesondere bevorzugt 92 Gew.% Kupfer. In einer besonders bevorzugten Ausführungsform umfasst

10 die Legierung 5 bis 15 Gew.% Aluminium und 95 bis 85 Gew.% Kupfer. Die Zusammensetzung der auf das Substrat aufgedampften Schicht setzt sich vorzugsweise aus 8 Gew.% Aluminium und 92 Gew.% Kupfer zusammen, so dass sich ein goldfarbener Ton ergibt.

15 Zur Erzeugung weiterer Farbtöne, wie z.B. gelb-, grün-, rot- und braunstichiger Edelmetalltöne, insbesondere Goldtöne, besteht die Möglichkeit, der Legierung Fremdmetallanteile zuzumischen. Als Fremdmetalle eignen sich z.B. Eisen, Mangan, Vanadium, Chrom, Nickel, Cobalt, Silizium, Magnesium, Zink oder Titan. Vorzugsweise sind die Fremdmetallanteile zu mindestens in 5 Gew.% bezogen auf das auf dem Substrat abgeschiedene Verdampfungsgut enthalten. Selbstverständlich besteht auch die Möglichkeit, z.B. durch Erhöhen des Aluminiumsanteils, eher silbrig erscheinende Farbtöne zu erzeugen. Die jeweilige Zusammensetzung des Verdampfungsgutes zur Erzeugung der gewünschten Farbtöne auf dem Substrat können

20 25 vom Fachmann durch entsprechende Vorversuche ermittelt werden.

Die Schichtdicken der aufgedampften Schicht auf dem Substrat betragen vorzugsweise mindestens 20 nm bis maximal 200 nm, insbesondere sind Schichtdicken von 50 bis 150 nm bevorzugt.

Die erfindungsgemäß erzeugte mehrkomponentige Beschichtung lässt sich anhand verschiedener Kristallstrukturparameter, wie Korngröße, Brechungsindex und Leitfähigkeit von den Beschichtungen, die nach Verfahren gemäß Stand der Technik, wie z.B. Sputtern oder Schiffchenbedampfung 5 erzeugt werden, unterscheiden. Die Analyse kann dabei je nach betrachtetem Parameter mehr oder weniger aufwändig sein, liegt aber im Bereich des Wissens eines Fachmanns.

Aufgrund der Möglichkeit, mehrere goldfarbene Töne zu erzeugen, bietet es 10 sich auch an, ein Sicherheitselement mit mehreren Farbtönen auszustatten. Das erfindungsgemäße Sicherheitselement weist aber wenigstens eine edelmetallfarbene Beschichtung auf. Der optische Eindruck eines derartigen Sicherheitselementes kann, wenn überhaupt, nur mit sehr hohem Aufwand 15 imitiert werden, insbesondere wenn verschiedenfarbige Beschichtungen in komplizierten Mustern aufgebracht sind. Bei dem Sicherheitselement kann es sich um einen Sicherheitsfaden handeln, der aus einer selbsttragenden Kunststofffolie besteht, auf welche die edelmetallfarbigen Beschichtungen aufgebracht sind. Dieser Sicherheitsfaden kann zumindest teilweise in ein Sicherheitspapier bzw. Sicherheitsdokument eingebracht sein. Es ist allerdings 20 auch denkbar, das Sicherheitselement band- oder etikettenförmig auszubilden und auf der Oberfläche des Sicherheitspapiers bzw. Wertdokuments zu befestigen.

Alternativ kann das Sicherheitselement auch als Transferelement ausgeführt 25 sein. Diese Variante ist besonders vorteilhaft, wenn das Sicherheitselement vollständig auf der Oberfläche des Sicherheitspapiers bzw. Wertdokuments angeordnet ist. In diesem Fall wird der Schichtaufbau des Sicherheitselement auf einer Trägerfolie, üblicherweise einer Kunststofffolie vorbereitet

und anschließend in einem Heißprägeverfahren in den gewünschten Umrisskonturen auf das Sicherheitspapier bzw. Wertdokument übertragen.

Wird das Sicherheitselement auf der Oberfläche des Sicherheitspapiers bzw. Wertdokuments angeordnet, so kann es beliebige Umrissstrukturen, wie beispielsweise runde, ovale, sternförmige, rechteckige, trapezförmige oder streifenförmige Umrisskonturen aufweisen. Die Verwendung des erfindungsgemäßen Sicherheitselement ist jedoch nicht auf den Bereich des Sicherheitsdokuments beschränkt. Das erfindungsgemäße Sicherheitselement lässt sich auch auf dem Gebiet der Produktsicherung zur Fälschungssicherung beliebiger Waren vorteilhaft einsetzen. Hierfür kann das Sicherheitselement zusätzlich diebstahlsichernde Elemente, wie beispielsweise eine Spule oder einen Chip aufweisen. Analoges gilt für das mit einem derartigen Sicherheitselement versehene Sicherheitspapier bzw. Wertdokument.

15 Bei dem zu bedampfenden Substrat handelt es sich vorzugsweise um eine Kunststofffolie, bevorzugt aus PET (Polyethylenterephthalat), POP (Polyphenylenoxid), PEN (Polyethylenphthalat) oder PC (Polycarbonat).

20 Die Kunststofffolie des Sicherheitselement kann zudem zusätzlich mit Beugungsstrukturen in Form einer Reliefstruktur versehen sein. Die Beugungsstrukturen können beliebige beugungsoptische Strukturen, wie Hologramme oder Gitterstrukturen (z.B. Kinegram®, Pixelgramm) oder dergleichen sein. Üblicherweise werden diese Beugungsstrukturen in die Kunststofffolie eingeprägt.

25

Als weiteres optisch auffälliges Merkmal können in die erfindungsgemäße Beschichtung auch Aussparungen eingearbeitet werden, vorzugsweise mit Hilfe eines Waschverfahrens, wie es in der WO 99/13157 beschrieben ist, auf

die hier ausdrücklich Bezug genommen wird. Die Sicherheitselemente werden dabei als Sicherheitsfolie, die mehrere Nutzen des Sicherheitselements aufweist, vorbereitet. Das Grundmaterial bildet eine selbsttragende, vorzugsweise transparente Kunststofffolie. Diese Kunststofffolie entspricht

5 im Falle von Sicherheitsfäden oder Etiketten der erfindungsgemäßen Kunststoffschicht des Sicherheitselements. Werden die Sicherheitselemente aus einer Prägefolie herausgelöst, so bildet die Kunststofffolie das Trägermaterial dieses Transfermaterials, auf welches die Kunststoffschicht in Form einer Lackschicht aufgebracht ist. In diese Lackschicht oder, im Falle von

10 Sicherheitsfäden oder Etiketten, in die Kunststofffolie können Beugungsstrukturen eingeprägt sein. Die erfindungsgemäße Kunststoffschicht des Sicherheitselements wird in Form der späteren Aussparungen vorzugsweise im Tiefdruck bedruckt. Hierfür wird eine Druckfarbe mit einem hohen Pigmentanteil verwendet, die einen porigen, erhabenen Farbauftag bildet.

15 Anschließend wird die Beschichtung auf die bedruckte Kunststoffschicht aufgedampft. In einem letzten Schritt schließlich wird der Farbauftag und die darüber liegende erfindungsgemäße Beschichtung durch Auswaschen mit einer Flüssigkeit, eventuell kombiniert mit mechanischer Einwirkung entfernt. Vorzugsweise wird eine wasserlösliche Druckfarbe verwendet, so

20 dass als Flüssigkeit Wasser verwendet werden kann. Damit ist dieses Verfahren sehr umweltfreundlich und erfordert keine besonderen Schutzmaßnahmen.

Das Auswaschen kann durch mechanische Mittel, wie eine rotierende Walze, Bürste oder Ultraschall unterstützt werden.

25 Die Verwendung von Ätztechniken ist zwar wesentlich aufwändiger, aber im Prinzip ebenfalls möglich. Hier wird zuerst die erfindungsgemäße Beschichtung auf der Kunststoffschicht abgeschieden und anschließend die

gesamte Oberfläche bis auf die zu entfernenden Bereiche mit einer schützenden Lackschicht bedruckt. Der gesamte Sicherheitselement-Schichtaufbau wird anschließend durch ein Ätzbäder geführt, in dem die nicht abgedeckten Bereiche von der Kunststoffschicht abgelöst werden. Sofern für unterschiedliche Beschichtungen unterschiedliche Ätzbäder notwendig sind, muss der Vorgang des Abdeckens bzw. des Eintauchens in ein Ätzbäd mit verschiedenen Ätzlösungen wiederholt werden. Zwischen den einzelnen Ätzbädern sind Neutralisations- und Reinigungsbäder vorzusehen, damit die Chemikalien der einzelnen Bäder nicht verunreinigt werden.

10 Andere Verfahren sind ebenfalls denkbar, wie z.B. mechanisches Entfernen der erfindungsgemäßen Beschichtung oder das Erzeugen der Unterbrechungen mittels Laserstrahlschreiber, Elektronenstrahlerosion oder andere Abtragungsverfahren.

15 Das erfindungsgemäße Beschichtungsverfahren bietet den Vorteil, dass mit ihm in äußerst wirtschaftlicher Weise, d.h. kosten- und zeitsparend, edelmetallfarbene Beschichtungen erzeugt werden können, die im Vergleich zum Stand der Technik hinsichtlich Farbton und Schichtdicke äußerst gleichmäßig ausgeführt sind.

20 Aufgrund der optisch auffälligen Beschichtung weisen die erfindungsgemäß hergestellten Sicherheitselemente und Wertdokumente eine entsprechend erhöhte Fälschungssicherheit auf, da sie ohne weiteres Hilfsmittel leicht erkennbar sind.

25 Weitere Ausführungsformen und Vorteile des erfindungsgemäßen Verfahrens, des Sicherheitselement bzw. Sicherheitspapiers und Wertdokuments werden anhand des Beispiels und der Figuren erläutert.

Beispiel 1

In einer Elektronenstrahlbedampfungsanlage werden Folien aus PET, alternativ aus POP, PC oder PEN, mit einer Breite von 1000 mm mit einer 5 etwa 55 nm dicken Schicht aus 8 Gew.% Aluminium und 92 Gew.% Kupfer beschichtet. Die Verdampfung erfolgt aus einem Tiegel, dessen Fassungsvermögen mindestens so groß ist, dass ein Beschichtungszyklus ohne Nachführen von Material durchgeführt werden kann. Das Verdampfungsgut, eine Aluminium/Kupfer-Legierung, wird mit einer Elektronenkanone erhitzt. Da 10 Kupfer in der Schmelze den höheren Dampfdruck aufweist als Aluminium, herrscht im Dampf ein höherer Kupferanteil vor als im Vergleich zur Schmelze. Auf einem durch den Dampf bewegten Substrat würde sich daher ein kupferfarbener Film abscheiden. Um dieses Problem zu umgehen, wird der Anteil von Aluminium relativ zum Kupfer in der Schmelze erhöht. 15 Daher werden 80 % Kupfer und 20 % Aluminium in der Schmelze verwendet, die einen silbrigen Färbton aufweist. Der Dampf oberhalb der Schmelze weist jedoch ein Kupfer-Aluminium-Verhältnis auf, der zu goldfarbenen Niederschlägen mit dem oben angegebenen Aluminium/Kupferverhältnis (8/92) auf einem Substrat führt. Über längere Aufdampfzeiten ändert sich aufgrund der höheren Abdampfrate von Kupfer das 20 Mischungsverhältnis zugunsten des Aluminiums. Dieser Effekt wird entweder aufgefangen durch Nachfüttern von Kupfer oder durch Verwendung von großen Volumina der Schmelze. Bei Verwendung von großen Schmelzmengen verändert sich das Mischungsverhältnis während eines Beschichtungszyklus nur geringfügig und der Farbton der aufgedampften Schicht 25 bleibt gleichmäßig.

Beispiel 2

Diese Ausführungsform entspricht der im Beispiel 1 beschriebenen und unterscheidet sich von Beispiel 1 darin, dass das Verdampfungsgut nicht 5 mittels Elektronenstrahl, sondern mittels eines widerstandbeheizten Tiegels zum Schmelzen gebracht und verdampft wird.

Die folgenden Figuren sind schematisiert und entsprechen nicht unbedingt den tatsächlichen Größenverhältnissen und Proportionen. Es zeigen:

10

Fig. 1 ein erfindungsgemäßes Wertdokument,

Fig. 2 einen Querschnitt durch das erfindungsgemäße Wertdokument entlang der Linie A - A und

15

Fig. 3a, 3b einen schematischen Aufbau einer Bedampfungsvorrichtung.

Fig. 1 zeigt ein erfindungsgemäßes Wertdokument in Aufsicht. Im gezeigten Beispiel handelt es sich um eine Banknote 1. Diese Banknote weist ein streifenförmiges Sicherheitselement 2 auf, das sich über die gesamte Breite der Banknote 1 erstreckt. Die gesamte dem Betrachter zugewandte Oberfläche 20 des Sicherheitselementes 2 erscheint goldfarben.

Bei dem in Fig. 1 dargestellten Sicherheitselement handelt es sich um ein 25 beugungsoptisches Sicherheitselement, das aus einer geprägten Kunststoffschicht und wenigstens einer goldfarbenen nach dem Beispiel 1 erzeugten Schicht 3 besteht.

Fig. 2 zeigt einen Querschnitt entlang der Linie A - A in Fig. 1. Hier ist die Kunststoffschicht 4 zu erkennen, in welche die Beugungsstruktur 5 eingebracht ist. Darüber ist direkt angrenzend die erfindungsgemäße goldfarbene Beschichtung 3 angeordnet, in die eine Aussparung 6 eingearbeitet ist. Bei 5 den Aussparungen kann es sich um beliebige Zeichen, alphanumerische Zeichen, Muster, Logos oder dergleichen handeln.

Bei dem in Fig. 2 dargestellten Sicherheitselement kann es sich beispielsweise um einen Sicherheitsfaden handeln. Der Sicherheitsfaden besteht aus einer 10 vorzugsweise transparenten Trägerfolie 4, auf welcher die goldfarbene Beschichtung 3 angeordnet ist.

Fig. 3a zeigt schematisch eine Versuchsanordnung, bei der sich in einem Tiegel 7 eine Cu/Al-Legierung 8 befindet. Mittels Elektronenstrahl 9 wird 15 die Legierung zur Schmelze gebracht und bei weiterer Energiezufuhr verdampft. Über dem Schmelzriegel bildet sich eine Dampfkeule 10 mit einer bestimmten Cu/Al-Zusammensetzung aus. In diese Dampfkeule 10 wird eine auf einer Kühlwalze 11 geführte Folie 12 eingebracht, auf der sich eine Cu/Al-Legierung mit gewünschter Zusammensetzung abscheidet.

20 Fig. 3b zeigt eine zu der in Fig. 3a beschriebene alternative Prozessführung. Das Verdampfungsgut setzt sich hier aus zwei Einzelkomponenten in getrennten Tiegeln, nämlich Cu 13 in Tiegel 14 und Al 15 in Tiegel 16 zusammen. Die Einzelkomponenten werden mittels Elektronenstrahl 9 25 geschmolzen und verdampft, so dass sich über den Tiegeln zwei Dampfkeulen 17, 18 ausbilden, die sich im Bereich 19 überlagern. Aufgrund der Überlagerung weist die Dampfphase wiederum eine bestimmte Cu/Al-Zusammensetzung auf. Wie unter Fig. 3a beschrieben, wird eine auf einer Kühlwalze 11 geführte Folie 12 in die Dampfphase eingebracht, so dass sich

eine Legierung aus Cu und Al mit gewünschter Zusammensetzung
abscheiden kann.

Patentansprüche

1. Verfahren zum Bedampfen eines Substrates mit einem mehrkomponentigen Verdampfungsgut, das mittels Elektronenstrahl oder Widerstandsheizung in die Dampfphase überführt wird, dadurch gekennzeichnet, dass sich das verdampfte Verdampfungsgut als edelmetallfarbene Beschichtung auf dem Substrat absetzt.
2. Verfahren nach Anspruch 1, wobei die edelmetallfarbene Beschichtung goldfarben ist.
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder 2, wobei es sich bei dem Verdampfungsgut um Einzelkomponenten in getrennten Tiegeln handelt
4. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 3, wobei es sich bei dem Verdampfungsgut um eine Legierung handelt.
5. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 4, wobei das Verdampfungsgut ein oder mehrere Metalle aus der Gruppe enthaltend Kupfer (Cu), Aluminium (Al), Zinn (Sn) und Silber (Ag) umfasst.
6. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 5, wobei das Verdampfungsgut Al/Cu oder Sn/Cu oder Ag/Cu oder Ag/Sn/Cu umfasst.
7. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 6, wobei die Beschichtung Aluminium zu 5 bis 15 Gew.% und Kupfer zu 85 bis 95 Gew.% umfasst.
- 30 8. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 7, wobei das Verdampfungsgut mindestens ein Fremdmetall umfasst.

9. Verfahren nach Anspruch 8, wobei das Fremdmetall ausgewählt ist aus der Gruppe Eisen, Mangan, Vanadium, Chrom, Cobalt, Silizium, Magnesium, Zink und Titan.
- 5 10. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 9, wobei auf dem Substrat verschiedene edelmetallfarbene Beschichtungen abgeschieden werden.
11. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 10, wobei es sich bei dem Substrat um eine Kunststofffolie handelt.
12. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 11, wobei die Beschichtung in einer Schichtdicke von 50 bis 100 nm abgeschieden wird.
- 15 13. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 12, wobei in das Substrat vor der Beschichtung Beugungsstrukturen eingeprägt werden.
14. Verfahren nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 13, wobei das Substrat nach der Beschichtung streifen- bzw. bandförmig geschnitten wird.
- 20 15. Gegenstand, insbesondere Sicherheitselement oder Transferelement für Sicherheitspapiere, Banknoten, Ausweiskarten und dergleichen, hergestellt nach wenigstens einem der Ansprüche 1 bis 14.
- 25 16. Gegenstand, insbesondere Sicherheitselement oder Transferelement für Sicherheitspapiere, Banknoten, Ausweiskarten und dergleichen mit einem Substrat, auf dem mindestens eine Beschichtung aus einer edelmetallfarbenen Legierung vorliegt.

17. Gegenstand, insbesondere Sicherheitselement oder Transferelement nach Anspruch 16, wobei die Legierung goldfarben ist.
18. Gegenstand, insbesondere Sicherheitselement oder Transferelement nach 5 Anspruch 16 oder 17, wobei die Legierung Kupfer umfasst.
19. Gegenstand, insbesondere Sicherheitselement oder Transferelement nach wenigsten einem der Ansprüche 16 bis 18, wobei die Legierung Aluminium und/oder Zinn und/oder Silber umfasst.
- 10 20. Gegenstand, insbesondere Sicherheitselement oder Transferelement nach wenigsten einem der Ansprüche 16 bis 19, wobei die Legierung Aluminium zu 8 Gew.% und Kupfer zu 92 Gew.% umfasst.
- 15 21. Gegenstand, insbesondere Sicherheitselement oder Transferelement nach wenigsten einem der Ansprüche 16 bis 20, wobei die Legierung mindestens ein Fremdmetall umfasst.
- 20 22. Gegenstand, insbesondere Sicherheitselement oder Transferelement nach Anspruch 21, wobei das Fremdmetall ausgewählt ist aus der Gruppe Eisen, Mangan, Vanadium, Chrom, Cobalt, Silizium, Magnesium, Zink und Titan.
- 25 23. Gegenstand, insbesondere Sicherheitselement oder Transferelement nach wenigsten einem der Ansprüche 16 bis 22, wobei es sich bei dem Substrat um eine Kunststofffolie handelt.

24. Gegenstand, insbesondere Sicherheitselement oder Transferelement nach wenigsten einem der Ansprüche 16 bis 23, wobei die Beschichtung eine Schichtdicke von 50 bis 100 nm aufweist.
- 5 25. Gegenstand, insbesondere Sicherheitselement oder Transferelement nach wenigstens einem der Ansprüche 16 bis 24, wobei die Beschichtung wenigstens teilweise mit Beugungsstrukturen überlagert ist.
- 10 26. Gegenstand, insbesondere Sicherheitselement oder Transferelement nach Anspruch 25, wobei die Beugungsstrukturen in das Substrat eingeprägt sind.
- 15 27. Gegenstand, insbesondere Sicherheitselement nach wenigstens einem der Ansprüche 15 bis 26, wobei das Sicherheitselement ein selbsttragendes Etikett ist.
- 20 28. Gegenstand, insbesondere Sicherheitselement nach wenigstens einem der Ansprüche 15 bis 26, wobei das Sicherheitselement ein Sicherheitsfaden ist.
29. Sicherheitspapier für die Herstellung von Wertdokumenten oder Wertdokument, dadurch gekennzeichnet, dass es wenigstens ein Sicherheitselement gemäß einem der Ansprüche 15 bis 28 aufweist.
- 25 30. Sicherheitspapier oder Wertdokument gemäß Anspruch 29, wobei das Sicherheitselement ein Sicherheitsfaden ist und zumindest teilweise in das Sicherheitspapier eingebettet ist.

31. Sicherheitspapier oder Wertdokument gemäß Anspruch 29, wobei das Sicherheitselement ein Transferelement ist, das auf die Oberfläche des Sicherheitspapiers aufgebracht ist.
- 5 32. Verwendung eines Sicherheitselements oder Transferelements gemäß wenigstens einem der Ansprüche 15 bis 28 für die Fälschungssicherung von Waren beliebiger Art.
- 10 33. Verwendung eines Sicherheitspapiers oder Wertdokuments gemäß wenigstens einem der Ansprüche 29 bis 31 für die Fälschungssicherung von Waren beliebiger Art.

Z u s a m m e n f a s s u n g

Die Erfindung betrifft einen Gegenstand, insbesondere ein Sicherheitselement für Sicherheitspapiere, Banknoten, Ausweiskarte oder dergleichen,
5 sowie ein Sicherheitspapier und ein Wertdokument mit einem derartigen Sicherheitselement. Ferner betrifft die Erfindung ein Verfahren zur Herstellung des Gegenstandes, insbesondere des Sicherheitselements bzw. des Sicherheitspapiers und des Wertdokuments mit einem derartigen Sicherheitselement. Das Verfahren dient insbesondere für die Erzeugung einer
10 edelmetallfarbenen, vorzugsweise goldfarbenen Beschichtung auf einem Substrat.

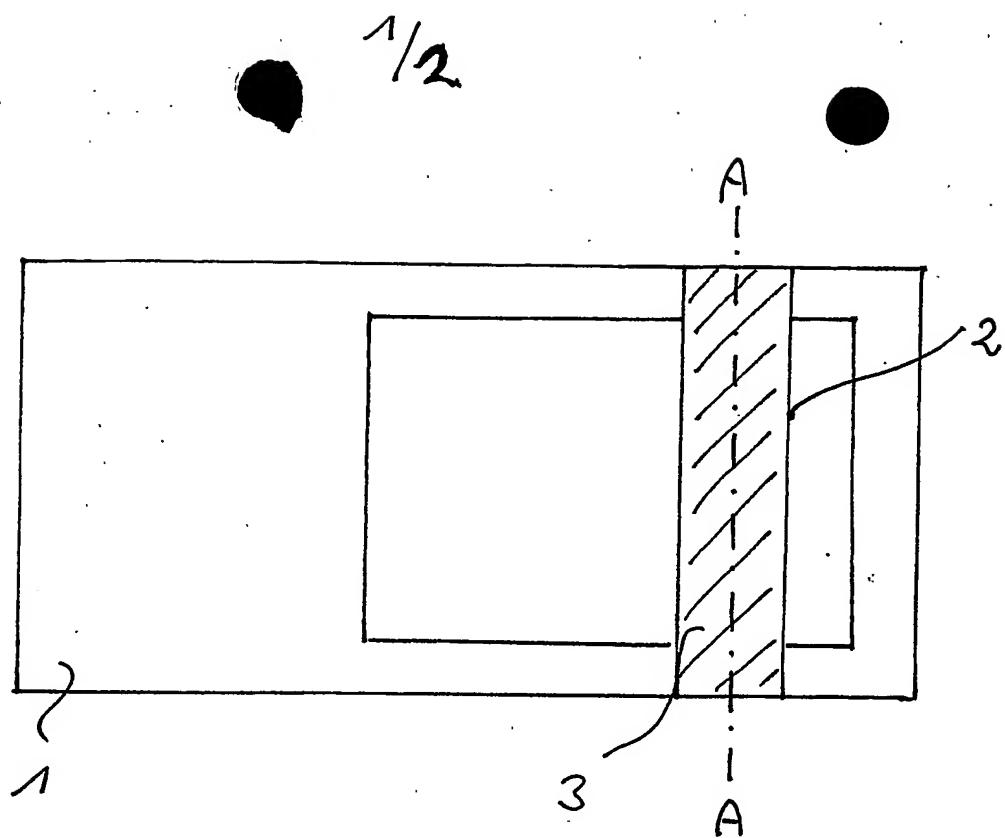


Fig. 1

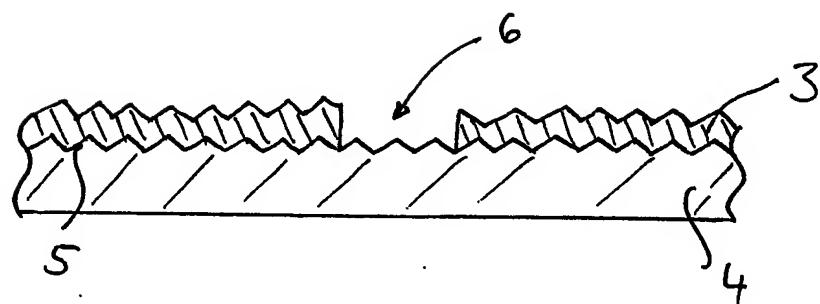


Fig. 2

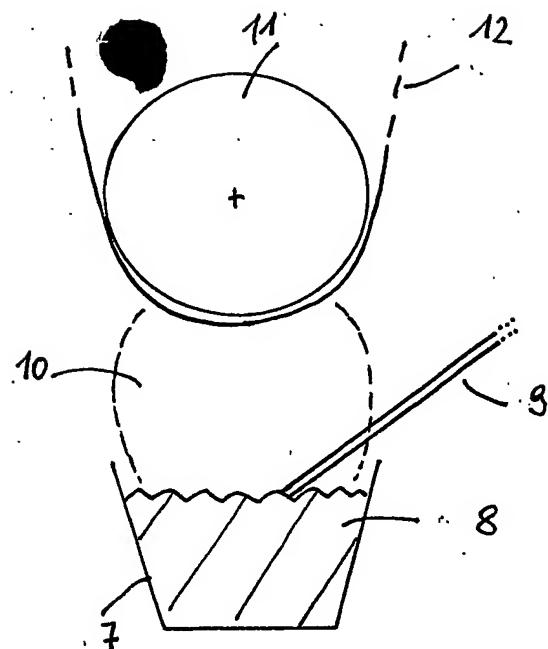


Fig. 3a

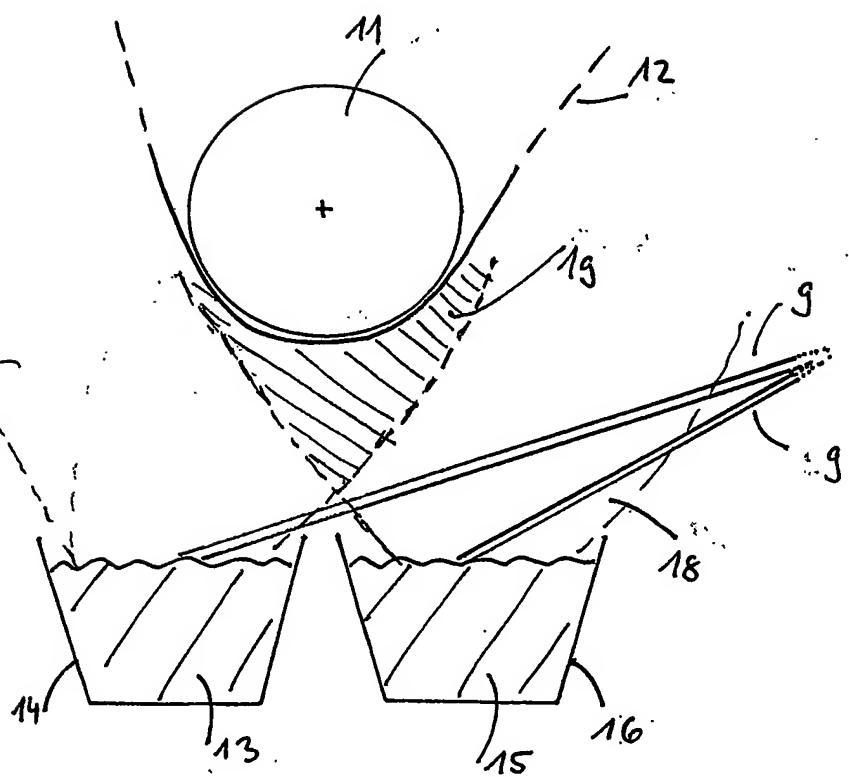


Fig. 3b

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- BLACK BORDERS**
- IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- FADED TEXT OR DRAWING**
- BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- SKEWED/SLANTED IMAGES**
- COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- GRAY SCALE DOCUMENTS**
- LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.